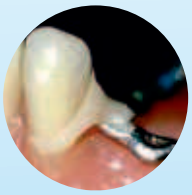
Pressing Dental

Manuale Pressing Dental

Versione (IT) 2012 rev.2

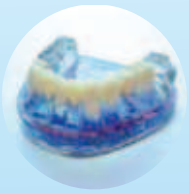
ISTRUZIONI D'USO

J-100 EVOLUTION



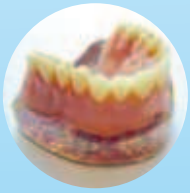
T.S.M. Acetal Dental

F.J.P. (Compound)



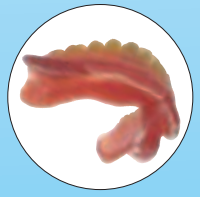
The.r.mo.Bridge

Plastic Steel

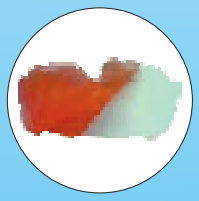


The.r.mo.Bridge Rosa

FLexi-J (Nylon)



Corflex Plastulene



Corflex Orthodontic

Linea tecnopolimeri per presso-iniezione

F.J.P.

Nuova formula più elastica

Cos'è la J-100 Evolution?

La J-100 Evolution è un sistema d'iniezione polivalente che vi permette di iniettare 8 prodotti differenti che hanno una molteplicità di applicazioni:

a partire dai ganci estetici fino alle protesi elastiche ed ai proteggi denti per gli sportivi

In più, la sistematica offre la possibilità di iniettare tutte le resine acriliche a caldo e polimerizzarle in soli 30 minuti, sotto pressione costante

- pannello elettronico multifunzione
- 30 programmi
- allarme pre-iniezione
- raffreddamento della muffola

Accensione e e spegnimento del Forno (modo manuale)

Ingresso in zona programmi **1**

Uscita dalla zona programmi **3**

Avvio del programma **4**

2 Selezione del programma

Annullamento del programma

INDICE

P. 3 **TSM Acetal Dental**
- •A Iniezione ganci estetici
- •B Iniezione di protesi di medie dimensioni
- •C Iniezione di protesi importanti

P. 4
- Posizione dei canali di iniezione
- Sistema di adesione
- Caratterizzazione del TSM Acetal Dental o del The.r.mo.bridge.

P. 6 **The.r.mo. Bridge rosa** (totali/parziali)

P. 7 **The.r.mo. Bridge** (PMMA provvisori)

P. 8 **Corflex Orthodontic**
- posizionatori e proteggi-denti

P. 9
- per uso sportivo
- Iniezione del Corflex Orthodontic

P.10 **Corflex Plastulene**
- Base morbida su protesi complete e otturatori

P.11 **Plastic Steel**

P.12 **Resine ACRILICHE A CALDO**

P.14 **Flexi-J (Nylon)**
- Iniezione del Flexi-J

P.15
- Rifinitura e lucidatura
- Riparazioni e ribasature - casi clinici

P.16 **F.J.P. (Compound) -** Casi clinici

P.18 **Riferimenti ai codici prodotti**

Descrizione dei programmi della J-100 Evolution

Programma	Descrizione	Temperatura °C.	Timer 1 Pre-iniezione	Allarme pre-iniezione	Timer 2 Iniezione con riscaldamento	Timer 3 Raffreddamento sotto pressione	Ventilazione On / Off	Parametri a regolazione manuale: Pressione Bar	Parametri a regolazione manuale: Velocità di iniezione
01	TSM Acetal Dental "A"	220 °C.	20 minuti	ON	02 minuti	20 minuti	ON	4,0 Bar	Slow
02	TSM Acetal Dental "B"	220 °C.	20 minuti	ON	03 minuti	30 minuti	ON	4,0 Bar	Slow
03	TSM Acetal Dental "C"	220 °C.	20 minuti	ON	03 minuti	40 minuti	ON	4,0 Bar	Slow
04	The.r.mo. Bridge Rosa	227 °C.	10 minuti	ON	02 minuti	30 minuti	ON	5,0 Bar	Fast
05	The.r.mo. Bridge	227 °C.	08 minuti	ON	02 minuti	30 minuti	ON	5,0 Bar	Fast
06	Corflex Orthodontic	165 °C.	20 minuti	ON	00 minuti	20 minuti	ON	4,0 Bar	Slow
08	Corflex Plastulene 80 Sh.	180 °C.	20 minuti	ON	00 minuti	20 minuti	ON	4,0 Bar	Slow
10	Acrylic resin H	150 °C.	00 minuti	OFF	15 minuti	15 minuti	OFF	3,0 Bar	Slow
11	Flexi-J type 1	260 °C.	12 minuti	ON	01 minuti	10 minuti	ON	5,5 Bar	Fast
12	Flexi-J type 2 (o mix)	265 °C.	12 minuti	ON	01 minuti	10 minuti	ON	5,5 Bar	Fast
14	F. J. P.	230 °C.	15 minuti	ON	02 minuti	15 minuti	ON	5,0 Bar	Slow
15	Plastic Steel	270 °C	20 minuti	ON	03 minuti	30 minuti	ON	5,0 Bar	Slow
da 16 a 30	Programma libero es.	220 °C.	20 minuti	ON	02 minuti	20 minuti	ON	--	--

Iniezione del T.S.M. Acetal Dental

GANCIO ESTETICO

Scala colori con 20 tinte disponibili

A - Iniezione dei ganci estetici in TSM Acetal Dental prog. 01

Dopo la modellazione in cera sul duplicato (che può essere effettuato anche in alginato) mettere in muffola. Colare il contro stampo, sgrassare in acqua calda; introdurre nella cartuccia in alluminio i dischetti di TSM Acetal Dental necessari, inserire successivamente il tappo in teflon, bloccare quindi l'estremità della cartuccia con l'apposita pinza, procedere quindi a lubrificare la cartuccia con il prodotto "tube lubricant red". Introdurre la cartuccia così preparata nell'iniettore di ottone inserendola dalla parte filettata lasciandola fuoriuscire di circa 2 mm., procedere quindi ad avvitare completamente il centratore (mod.A20IC+II con la rondella termica, si consiglia di montare anche la rondella di rinforzo optional cod. A20 IC+II2 che evita che l'isolante si rompa durante l'iniezione).

Inserire il tutto nella camera del forno.
Utilizzare il programma 01 della J100 Evolution, con pressione 4 bars (se si desidera vi è la possibilità di programmare l'allarme pre-iniezione). Togliere la muffola dall'acqua bollente, sgrassarla, pulirla e serrarla con le apposite viti, posizionarla sul forno e bloccarla con la pressa a mano. Azionare il programma.
La fine del ciclo verrà segnalata da una suoneria. Allentare la pressa a mano, estrarre la muffola e l'iniettore dalla macchina, rompere il canale di iniezione in TSM Acetal Dental. Svitare le viti e procedere all'apertura della muffola.

B - Iniezione di protesi poco voluminose prog. 02

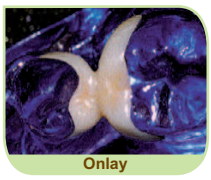
Esempio: mantenitori di spazio con 1 o 2 elementi, inlay, perni moncone, splint, etc...

Mantenire di spazio

Splint

Ganci estetici

Perni moncone


Onlay

Inlay

Utilizzare la stessa metodica con prog. 02 della J-100 Evolution, con pressione 4 Bars (possibilità di programmare un allarme pre iniezione)

ATTENZIONE
Non smuffolare con la muffola calda attendere sempre che abbia raggiunto la temperatura ambiente.

C - Iniezione di protesi voluminose prog. 03

Bite ortottico

Mascherina gengivale

Protesi parziale

Esempio: placche palatine di rinforzo per protesi complete - ponti provvisori - Bite - ortottici - mascherine gengivali - protesi scheletrate ecc....

Duplicare il modello master con il silicone utilizzando il gesso Marble Stone Dopo l'espansione del gesso isolare con il Giplux e fotopolimerizzare per 8 min. Realizzare il manufatto in cera e l'inizio dei canali di iniezione. Per i ponti provvisori è importante che si metta un canale di iniezione su ogni dente (del diametro di 3 mm). Posizionare il modellato in muffola rispettando la posizione del modello all'interno della muffola (vedi schema a pag.4) utilizzare la stessa procedura ma con il programma 03 della J-100 Evolution, pressione 4 Bars, velocità di iniezione lenta.
(E' consigliabile utilizzare l'allarme pre-iniezione "ON")

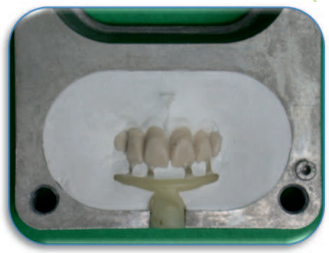
ATTENZIONE
Non smuffolare con la muffola calda attendere sempre che abbia raggiunto la temperatura ambiente.

Posizione dei canali di iniezione

ø 5 mm leggermente schiacciati
nel punto di contatto con il modellato in cera

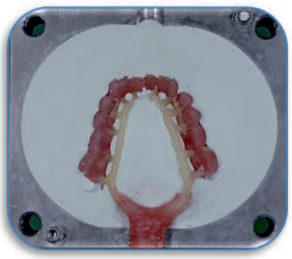
Le protesi modellate in cera possono essere completamente sommerse nel gesso ad esclusione delle estremità dei canali di iniezione alle quali vanno collegati i canali completi fino all'ingresso della muffola.

A



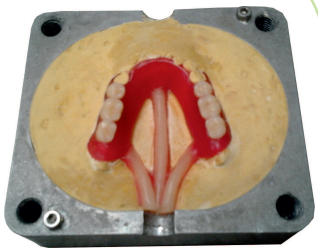
Ponte superiore

B



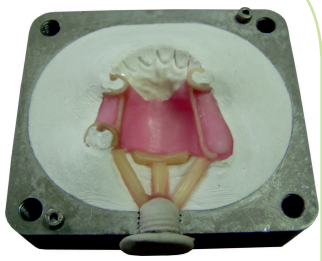
Bite

C



Parziale inferiore

D



Scheletrato superiore

Procedura per l'applicazione di incollaggio con l'Acelux

Dressing Dental
ACELUX
Lacca fotopolimerizzante per resina acetalica e acrilica in odontoiatria
Photopolymerizing varnish for acetal and acrylic resins in dentistry
Vernis photopolymérisable pour les résines acétaliques et acryliques en dentisterie
Laca fotopolimerizable para resina acetálica y acrílica en odontología
Zahnärztlicher, lichthärtender Lack für Azetalharz und Acryl-Kunststoffe

A - in laboratorio

Sabbiare la parte interessata con biossido di alluminio da 50µ, Pulire con un getto di vapore. Applicare il Primer Lux Clea. Lasciar evaporare il solvente contenuto nel Lux Clea. Applicare uno strato molto fine di vernice fotopolimerizzante Acelux togliere l'eccedenza con l'ausilio di aria compressa al fine di ottenere un film di Acelux il più sottile possibile. Fotopolimerizzare per 7 minuti nella Complex Lux S-8.

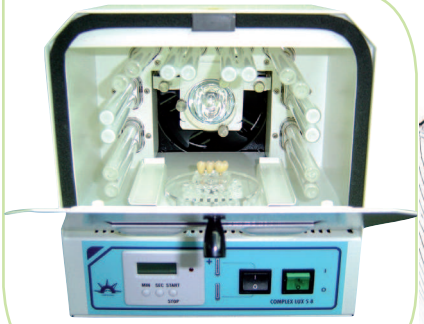
B - in studio

E' possibile utilizzare un adesivo composito di nuova generazione per ottenere un efficace incollaggio con il TSM Acetal Dental. Preparazione del sito e della superficie secondo il protocollo del fabbricante.

Procedura per la caratterizzazione del TSM Acetal Dental e del The.r.mo. Bridge

A - in laboratorio

Sabbiare la parte interessata con biossido di alluminio da 50µ, Pulire con un getto di vapore. Applicare il Primer Lux Clea (esclusivamente per il TSM Acetal Dental). Lasciare evaporare il solvente contenuto nel Lux Clea. Miscelare l'Acelux con i colori "pigmenti" desiderati; per fissarli è consigliabile fotopolimerizzarli per 2 min. Terminata la fase di caratterizzazione applicare un ulteriore strato di Acelux e fotopolimerizzare per 7 minuti.

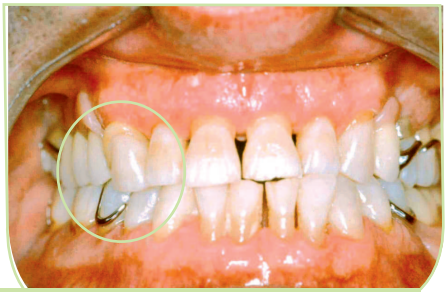


COMPLEX LUX S8

Mini Color System

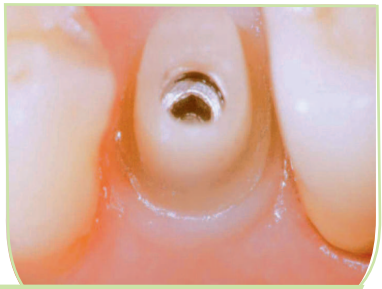
Cofanetto per la caratterizzazione delle resine acetaliche e delle resine acriliche

Versioni disponibili:
Color System (cofanetto in legno completo di 16 pigmenti, cod.00300)
Mini color system Vita (base pigmenti scala col. Vita cod. 00299-V)
Mini color system Ivoclar (base pigmenti scala col. Ivoclar cod. 00299-I)
Mini color system USA (base pig. premiscelati con rif. Vita cod. 00297)



Ganci estetici

Perno moncone con radici divergenti



Moncone implantare rivestito in TSM A.D.

Bite e ortottico

Protesi parziale

Mantenitore di spazio caratterizzato con il Color System

Elenco dei test eseguiti sul prodotto per garantirne la Biocompatibiità:

test di Genotossicità e Citossicità

(rif . norma: EN 30993 parte 5)

test di Allergia

irritazione cutanea e massima sensibilizzazione

(rif. norma: ISO/10993-10)

Test di assorbimento e solubilità

(rif. norma ISO/10477)

Documentato da oltre 20 anni di esperienza

Certificato FDA

Caratteristiche:

Moderatamente elastico

Peso inferiore alle resine acriliche

Migliore resistenza meccanica delle resine acriliche

Nessuna trasmissione di correnti galvaniche

Nessuna trasmissione termica

Resistente a un PH tra 4 e 9

Indicazioni:

Ganci estetici

Mantenitori di spazio

Protesi parziali

Ponti provvisori

Sottostrutture

Perni Monconi

Tappi di guarigione individuali

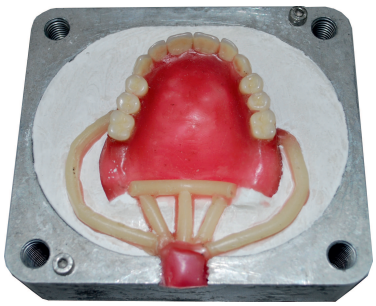
Rivestimento estetico su abutment

Contenzioni ortodontiche

Bite - ortottico

Attacchi personalizzati

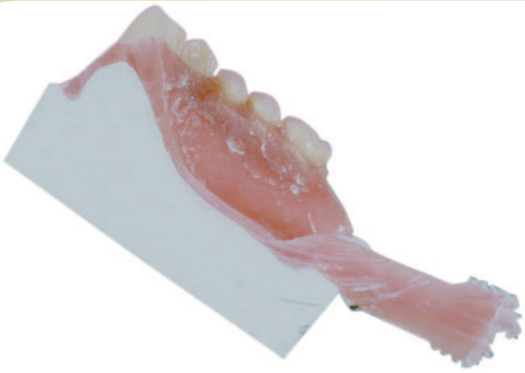
Resina acrilica senza monomero per protesi parziali o totali



Visione dei canali per una protesi totale superiore

Visione dei canali per una protesi totale inferiore

Thermo Bridge le protesi totali



Mettere in muffola il modellato in cera secondo la metodica tradizionale (per il modello è consigliabile un gesso di classe III o IV).

Sul gesso nello stampo, posizionare i canali di iniezione da Ø5 mm, (fig.1e 2) Colare il contro stampo .
Sgrassare in acqua bollente, passare un 1°strato di isolante a caldo, effettuare le ritenzioni sui denti e lasciare raffreddare.
Passare un 2° strato di isolate a freddo.
Inserire il Th.e.r.mo. Bridge necessario ed il tappo in teflon, lubrificare la cartuccia ed inserirla nell'iniettore in ottone.
Serrare il centratore con la rondella termica ed inserire il tutto nella camera del forno. Regolare la velocità del pistone al massimo (regolatore di velocità collocato dietro la J-100 in posizione tutto aperto) Avviare il **programma n.04** . Bloccare con le apposite viti la muffola ed inserirla in acqua bollente per 10 -15 min.
Ostruire l'ingresso del canale di iniezione affinché l'acqua non possa entrare nella muffola. Posizionare la muffola sulla J-100, 5 min. prima dell'iniezione.
E'possibile utilizzare la funzione allarme pre-injection
Al termine del programma lasciare raffreddare la muffola sotto pressione fino a temperatura ambiente.

? Rifinitura: medesima procedura di una resina acrilica convenzionale

VANTAGGI:

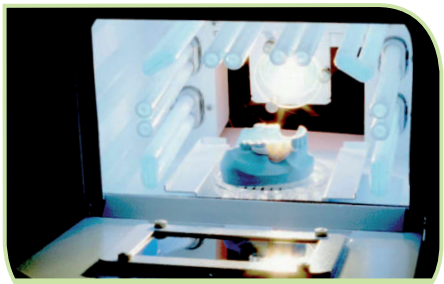
- **Assenza di monomero liquido.**
- **Ottima adesione con il medesimo polimero.**
- **Ottima adesione con la resina acrilica di tipo convenzionale**
- **Ottima precisione**

NB. in caso di ribasature con resina acrilica convenzionale utilizzare solo resina a freddo.

Resina acrilica per ponti provvisori e bite

disponibile in 17 tonalità incluso il trasparente

Cofanetto per la caratterizzazione



COMPLEX LUX S8

Pressing Dental
ACELUX
Lacca fotopolimerizzante per resina acetalica e acrilica in odontoiatria
Photopolymerizing varnish for acetal and acrylic resins in dentistry
Vernis photopolymérisable pour les résines acétaliques et acryliques en dentisterie
Laca fotopolimerizable para resina acetálica y acrílica en odontología
Zahnärztlicher, lichthärtender Lack für Azetalharz und Acryl-Kunststoffe

Vernice fotopolimerizzante

Duplicare il modello e colare l'impronta nel silicone 2 volte (gesso classe IV). Dopo aver modellato il ponte in cera posizionare parte del canale di iniezione sul bordo incisale di tutti i denti anteriori, nel caso di denti posteriori posizionare 2 canali. il diametro dei canali deve essere di circa 3 mm e la distanza dal connettore principale di circa 3 mm.
(Vedi schema TSM Acetal Dental pag.4)
Posizionare il modello con la ceratura terminata in muffola , è consigliabile che la parte vestibolare dei denti anteriori sia in fronte all'iniezione. Durante la messa in muffola includere tutto il modellato nello stampo, facendo fuoriuscire esclusivamente l'estremità del perno di cera. Terminato il tempo di presa del gesso posizionare un canale di alimentazione da 5mm. che colleghi tutti i canali di iniezione. Procedere collegando 1 o 2 canali da 5 mm. all'ingresso principale dell'iniezione. Isolare e colare il contro stampo. Preparare la cartuccia, inserendo la quantità di Th.e.r.mo. Bridge necessaria, lubrificarla ed introdurla nel contenitore in ottone, avvitare il centratore modello con rondella termoisolante.
Regolare la velocità di iniezione al massimo.
Utilizzare il programma 05 della J-100 evolution.
Regolare la pressione di iniezione a 5 bars.
Avviare il programma.
Sgrassare la muffola in acqua calda.
Terminata la pulizia passare l'isolante Separating Pressing, la muffola deve essere a non più di 30°C Attenzione: il The.rmo bridge si attacca al gesso come una resina acrilica di tipo convenzionale. Passare l'isolante sulle parti restanti e lasciare asciugare. Bloccare le viti della muffola e posizionarla in acqua bollente per 10 -15 minuti con l'avvertenza di chiudere l'ingresso del canale di iniezione della muffola per evitare che entri l'acqua. Posizionare la muffola 5 minuti prima dell'iniezione sul forno. E' possibile programmare un allarme pre - iniezione. Al termine del programma lasciare la muffola sotto pressione fino al raggiungimento della temperatura ambiente. Per la rifinitura del The.r.mo. Bridge utilizzare la medesima metodica della resina acrilica convenzionale. Durante la lucidatura fare attenzione a non surriscaldare il materiale.

? **Caratterizzazione:**
Utilizzare il prodotto Acelux , non utilizzare il Lux Clea, e non sabbiare . (vedi pag. 4)

L'attuale concetto del proteggi denti personalizzato

Le funzioni della Protezione Intra Buccale (PIB) su misura o "proteggi denti su misura" si sono notevolmente evolute in effetti, secondo recenti studi, oltre a riconoscerne l'aiuto nella prevenzione dei traumi, dento-maxilare, i ricercatori conferiscono alla PIB un ruolo fondamentale nella prevenzione delle commozioni cerebrali e dei traumi del rachide cervicale.

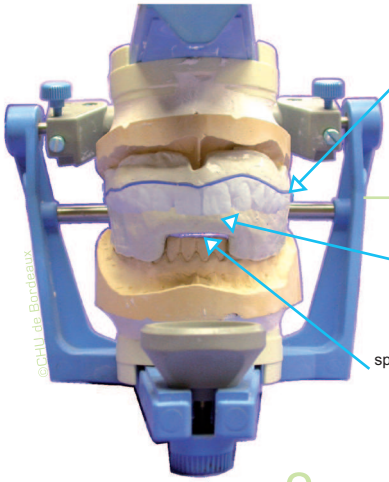
Il Dott. Poisson (AHU del l'UFR d'Odontologia dell'Università di Bordeaux 2 e odontoiatra esperto della Federazione Francese di Boxe) ha recentemente pubblicato una tesi sulle PIB. L'analisi della bibliografia internazionale, ha orientato verso la determinazione di una relazione temporo-mandibulo-maxillare adattata all'uso della PIB. In seguito ,il suo lavoro di ricerca ha proposto un prototipo di PIB su misura che presenta spessori ottimali e una forma che favorisce la ventilazione anche con le mandibole strette.
Questa PIB si realizza utilizzando la tecnica di iniezione ad alta temperatura, e ad alta pressione, con un materiale denominato "CORFLEX ORTHODONTIC". La tecnica necessità della realizzazione di un calco, che permette di definire con precisione i limiti e gli spessori della PIB. In più, la natura del materiale utilizzato,un copolimero a base di etilene ed acetato di vinile, da tempo, ha dato prova della sua capacità di assorbimento degli urti.
L'insieme dei risultati di questi lavori ha prodotto una PIB individuale che associa la ventilazione della bocca con mandibola stretta e confort per l'atleta.
Questa PIB , efficace nella prevenzione dei trauma dento-maxilare, interviene anche nel sostegno della testa e del collo aumentando l'attività muscolare cervicale quando l'atleta si muove con la mandibola serrata.
Cosi il guadagno in termine di tenuta sia della mandibola che cervicale, accoppiata ad una ventilazione efficace, partecipa alla prevenzione delle commozioni cerebrali e ai traumi del rachide cervicale.
Nel quadro di un Programma Ospedaliero di Ricerca Clinica (PHRC) una nuova serie di studi è attualmente portata dal CHU di Bordeaux (Polo Odontoiatrico e Salute della bocca diretto dal Prof. Dorignac) al fine di chiarire il meccanismo intervenendo nell'attivazione muscolare cervicale quando un atleta stringe la sua PIB su misura tra i mascellari .

Per il protocollo di confezionamelo della PIB su misura, stabilito dal dott Poisson sono previste 5 tappe (3 nel studio dentistico,2 in laboratorio):

- TAPPA 1(studio dentistico)
Rimozione di protesi amovibili, impronte maxilare e mandibolare prese dal dentista chirurgo con registrazione dell'arcata dentale e del fondo del vestibolo
- TAPPA 2 (laboratorio)
Stampo dei modelli e preparazione di una cera specifica destinata alla registrazione della relazione temporo-mandibola-maxilare.
- TAPPA 3 (studio dentistico)
Determinazione della relazione temporo-mandibola- maxilare e scelta del colore della PIB su misura
- TAPPA 4 (laboratorio)
Realizzazione della PIB su misura con la tecnica d'iniezione ad alta temperatura e ad alta pressione con il CORFLEX ORTHODONTIC
- TAPPA 5 (studio dentistico)
Posa e regolazione della PIB su misura ,scatola per la custodia e consigli per la pulizia della PIB su misura.

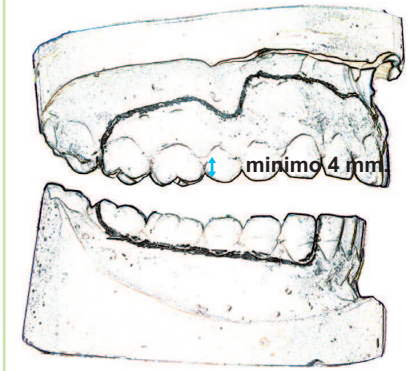
Iniezione del Corflex Orthodontic

Scala Colori disponibile in dieci tonalità


linea di confine
altezza minima di 4 mm dal bordo degli incisivi sueriori al limite dello spazio di respirazione
spazio di ventilazione
©CHU de Bordeaux

1

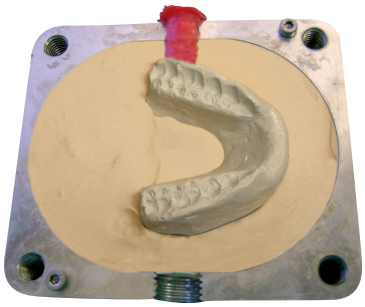
Modellazione del proteggi-denti in cera o con della plastilina

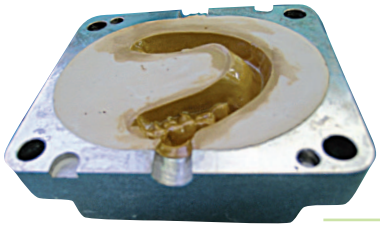


Profilo del futuro proteggi-denti

2

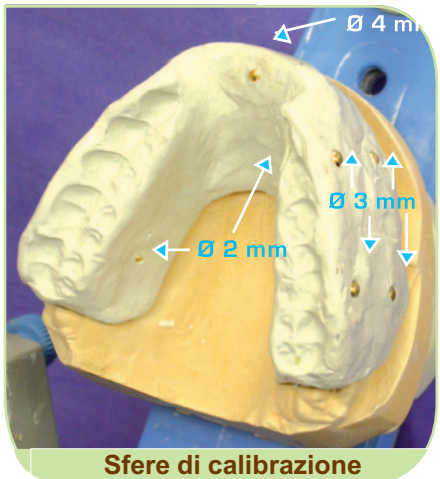
Messa in muffola con un canale di iniezione da Ø 8 mm.





3

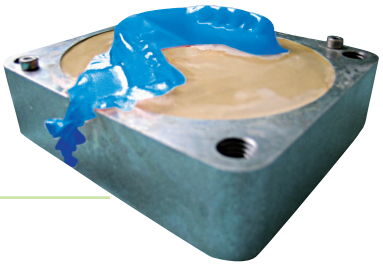
Dopo aver eliminato la plastilina, Per ottenere una superficie brillante, stendere un film di resina fotopolimerizzante Gyplux (polimerizzare per 8 min.)



Sfere di calibrazione

4

Iniettare il prodotto Corflex Orthodontic nella muffola a temperatura ambiente (programma 06)



5

Consigli per la perfetta rifinitura del vostro proteggi-denti o posizionatore

Dopo aver rifinito il dispositivo, ottenuta la forma e lo spessore desiderato, utilizzare i feltrini **kit Poly-Corflex per ottenere una superficie satinata.** Utilizzare una fiamma per ottenere una superficie liscia e brillante, oppure un solvente specifico. Lasciare il dispositivo in acqua per almeno 10 minuti.

? **NB. Alla fine del programma**
verificare che nella cartuccia sia presente ancora del materiale, nel caso in cui sia servito tutto è possibile che all'interno ci siano dei vuoti, e' consigliabile in questo caso iniettare nuovamente del materiale nuovo nella muffola calda.

Corflex Plastulene
Per la costruzione di basi "soffici" su protesi totali o per otturatori chirurgici

Messa in muffola del Plastulene 80 Shore A

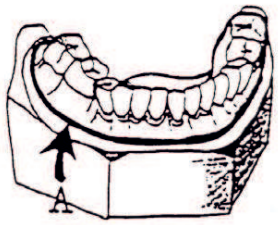


Fig. 1

Terminata la modellazione in cera, ed effettuata la prova definitiva si procede alle fasi successive. Delimitare l'altezza prevista per il Plastulene con un filo di cera di differente colore. (fig.1). Posizionare la protesi nella prima parte della muffola facendo attenzione a non ricoprire il filo in cera precedentemente posizionato. (fig.2)
Inserire **lo spessore metallico tra le due parti** (code RJ-100 739).

Colare il contro stampo . Sgrassare la muffola in acqua calda. Effettuare 2 canali di iniezione da 6 mm a livello del 36-37/46-47 (fig.3).Isolare con il Giplux e fotopolimerizzare per 8 minuti. L'isolante dovrà essere presente durante tutte le fasi di lavorazione fino all'estrazione dello spaziatore in silicone. Effettuare le classiche ritenzioni ai denti ed isolare come di consueto.

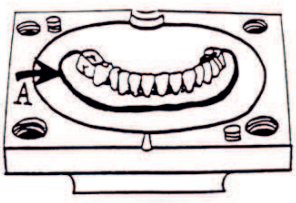


Fig. 2

Posizionamento dello spaziatore: è consigliabile l'utilizzo del silicone Sil-Labor 95 Shore per effettuare lo spaziatore necessario a mantenere lo spazio che dovrà essere effettuato successivamente con il Plastulene. In alternativa può essere utilizzato un foglio termoformato dello spessore di 1 mm. lasciando libere le zone dei trigoni retromolari. (foto B pag.11). Ostruire i canali di iniezione con del silicone e mantenere sotto pressione fino all'indurimento del silicone.

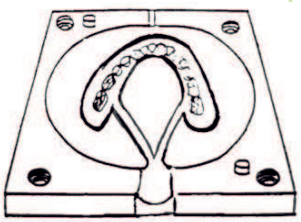


Fig. 3

Preparare la resina acrilica, es. Idobase o Meadway (è molto importante il tipo di resina per un miglior legame con il Plastulene). Pressare quando è nella giusta consistenza la resina sullo spaziatore. Mettere sotto pressa idraulica a circa 2,5 bars. Pressare 2/3 volte fino alla eliminazione totale dell'eccedenza. Mettere una piccola parte di resina (scarto della 1°pressata) sulla zona posteriore per aumentare la densità della resina. Stendere in modo uniforme sulla resina l'adesivo **128 e lasciare evaporare il solvente per 3 - 4 minuti.** Si noterà che lo strato superficiale non sarà più brillante. Posizionare **il foglio "R"** (Plastulene) sopra l'Adesivo 128 e ricoprire il tutto con **il foglio "K"**(Teflon). Pressare e mettere le viti nella muffola.

Inserire il tutto in un polimerizzatore partendo dall'acqua fredda e fare giungere fino ad ebollizione (100 °C.), lasciare bollire per 30 min. prima dello scadere del tempo, preparare una cartuccia con 2 -3 cilindretti di Plastulene e relativo tappo in teflon. Lubrificare la cartuccia esteriormente e introdurla nel contenitore in ottone, avvitare il centratore con la rondella termo isolante. Utilizzare il **programma 08** della J-100 Evolution a 4 Bars. preriscaldo della cartuccia 20 min. a 180° C. Estrarre la muffola dal bollitore aprirla utilizzando dei guanti termo isolanti. **Togliere rapidamente il foglio in teflon,** eventuali residui del foglio R e lo spaziatore " silicone", pulire bene i canali di iniezione affinché non siano presenti residui di gesso. Richiudere la muffola con le sue viti.

Tutte le fasi di cui sopra devono essere effettuate con la massima rapidità per evitare che la muffola si raffreddi e si perda il calore necessario per favorire l'adesione dei due materiali.

Procedere all'iniezione e lasciare raffreddare sotto pressione per circa 1 ora, fin tanto che la camera del forno non si abbassa intorno ai 40 °C.. Estrarre la muffola, ed inserirla in acqua fredda per 10 - 15 min. prima di aprirla. Sgrossare e rifinire la resina secondo le metodiche convenzionali, per il Plastulene utilizzare i feltri **Poly-Corflex** (pag.11).
Per la rifinitura dei bordi è possibile utilizzare il Corflex Polish, mentre per la lucidatura utilizzare con molta attenzione la fiamma.

? N.B. Nel caso in cui si abbiano delle creste molto sottili (lama di coltello) è consigliabile aggiungere due canali di iniezione supplementari passando dietro le zone retromolari e raccordandoli a livello del 36 - 37 - 46 - 47.

Esempi delle fasi di preparazione

A

Delimitazione dell'altezza del bordo di Plastulene con l'aiuto di un filo di cera

B

Esempio di uno spaziatore termoformato dello spessore di 1 mm lasciando libere le zone retromolari.

C

Feltrini Poli-Corflex per la rifinitura dei bordi in Plastulene

Istruzioni per la pulizia ed il mantenimento del Corflex Plastulene

Pulire quotidianamente e delicatamente la superfici, con uno spazzolino da denti, utilizzando del dentifricio ed esclusivamente con acqua fredda < 42°C.
Non utilizzare **pastine effervescenti** per pulire la protesi. Non utilizzare saponi o detersivi **ne altri prodotti detergenti.**

Consigli: Se si riscontrano depositi di tartaro anormali sulla protesi questa deve essere portata per la pulizia al proprio protesista. E' consigliabile l'utilizzazione di un piccolo ultrasuoni per la pulizia quotidiana. Se si osserva un piccolo cambiamento di colore sulla superficie del materiale, questo può essere determinato dal PH della bocca (acidità) o da eventuali coloranti contenuti nel caffè, the. tabacco ecc.
Queste eventuali tracce non influiscono in ogni caso sulle proprietà fisiche del materiale, né sulla sua tenuta.

Plastic Steel

Il tecnopolimero microriempito con fibre

Novità

Il compound Plastic Stell è stato formulato con l'obiettivo di ottenere un tecnopolimero con una altissima resistenza alla flessione.

Le notevoli caratteristiche meccaniche ottenute consentono di utilizzare il Plastic Steel per la produzione di sottostrutture provvisorie per ponti e corone e o perni moncone qualora venga richiesto un materiale con grande tenacità.

Data la presenza di fibre all'interno del compound è necessario che la struttura ottenuta venga poi completamente rivestita con un materiale estetico, sia esso resina o composito.

Con l'ausilio del prodotto "Acecril" è possibile ottenere una buona adesione tra il Plastic Steel ed il polimero a base acrilica, sul quale sarà possibile fare aderire qualsiasi composito a base di PMMA.

Istruzioni d'uso

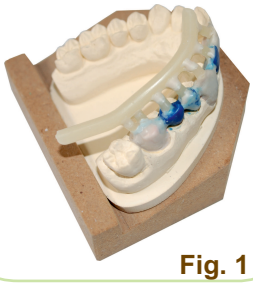


Fig. 1

Fig. 2

Fig. 3

Fig. 4

Come per il TSM Acetal Dental duplicare il modello master con un silicone per addizione, utilizzando un gesso di IV classe, nel caso di circolari per ottenere una maggiore precisione è consigliabile utilizzare lo speciale gesso «Marble Stone».

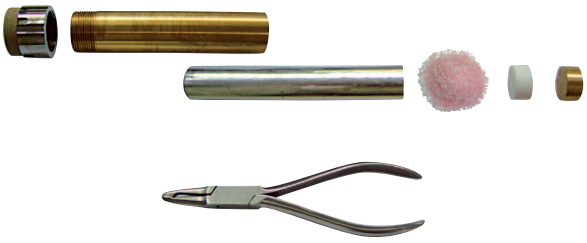
Terminata la fase di indurimento del gesso e la sua espansione (vedi specifiche del gesso) isolare con il prodotto Giplux e fotopolimerizzare per 8 min. Procedere quindi alla modellazzione in cera del manufatto, posizionare i connettori da 3 mm all'estremita occlusale di ogni elemento (Fig.1) e congiungerli alla barra stabilizzatrice da 5 mm .

Posizionare il modellato in muffola utilizzando sempre un gesso di classe IV (fig. 2). Connettere successivamente il canale di iniezione (barra) all'imbocco della muffola creando un invito a forma di cono; per le fasi successive seguire la medesima procedura del prodotto TSM Acetal Dental; procedere con il controstampo e terminata la fase di indurimento del gesso effettuare le fasi di pulizia della cera.

E' consigliabile apporre il prodotto Giplux anche nelle parti del controstampo che andranno in contatto con il Plastic Steel durante la fase di iniezione, questo semplice accorgimento faciliterà tutte le fasi di pulizia facilitandone la rifinitura. Per facilitare lo scorrimento del materiale è consigliabile che la muffola sia ad una temperatura di circa 80°C prima di essere collocata sul forno 5 minuti prima della fusione.

Programma: N. 15

- temperatura di fusione	270°C
- timer 1 (tempo di fusione)	20 min.
(E' consigliabile utilizzare l'allarme pre-iniezione "ON")	
- timer 2 (forno acceso dopo l'iniezione)	03 min.
- timer 3 (raffreddamento sotto pressione)	30 min.
- Pressione di iniezione	5 bar
- Velocità di iniezione	lenta



Attenzione: il prodotto Plastic Steel, deve essere utilizzato privo di umidità.

Nel caso di confezione nuova, può essere utilizzato immediatamente, nel caso in cui la confezione sia stata già aperta, prima dell'inserimento del prodotto nel tubetto , essiccare il medesimo in un forno ad una temperatura di 110 °C. per 120 min.

Prima che si raffreddi preparare la cartuccia, inserire il materiale essicato e successivamente inserire prima il tappo di teflon poi il tappo in metallo (cod. A-21).

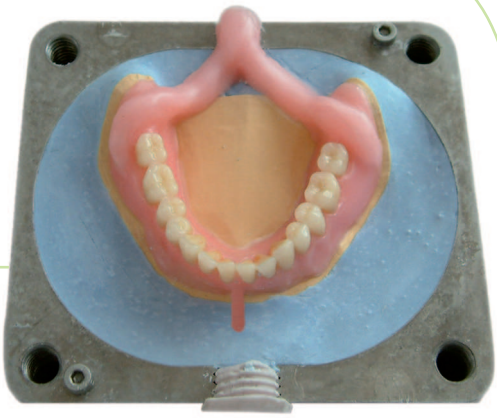
Sigillare la cartuccia con l'apposita pinza ed introdurla all'interno dell'iniettore in ottone dalla parte del filetto, lasciando sempre 2-3 ,mm. fuori. Avvitare il centratore modello con isolante (cod. a-20 IC+II).

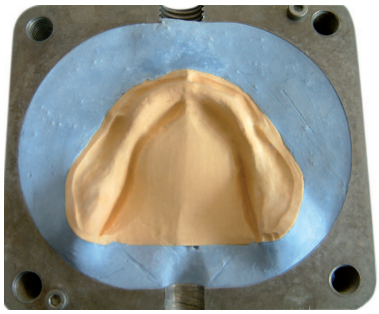
ATTENZIONE : Prima di smuffolare attendere sempre che la muffola sia a temperatura ambiente (Non raffreddarla in acqua).

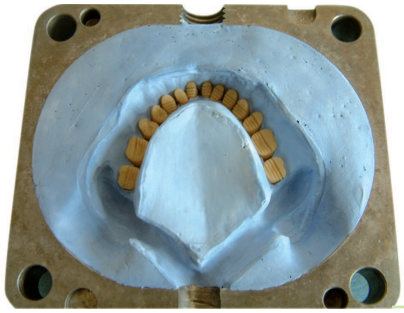
Protocollo per l'iniezione e la polimerizzazione di resine acriliche a caldo di tipo convenzionale

1

Procedere al termine della ceratura, alla messa in muffola della protesi, in modo convenzionale, rivolgendo i trigoni verso l'ingresso dell'iniezione, e raccordare i canali di iniezione con cera Ø 8 / 10 mm. Eseguire un canale di sfogo di Ø 4 mm che termini all'interno del gesso.





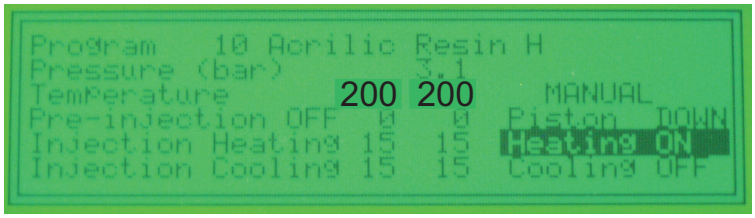


2

Dopo aver sgrassato e pulito la muffola, procedere con la ritenzione sui denti, isolare la muffola prima a caldo poi a freddo con un isolante di tipo tradizionale, es. Separating Pressing. Serrare la muffola e mantenerla per 15 min. in acqua bollente, evitando che l'acqua entri all'interno della muffola.

3

Programmare la J-100 Evolution sul programma n. 10, regolare la pressione a 3 bars e avviare in modo manuale il riscaldamento (Heating ON).


Program 10 Acrilic Resin H
Pressure (bar) 3.1
Temperature 200 200 MANUAL
Pre-injection OFF 0 0 Piston DOWN
Injection Heating 15 15 Heating ON
Injection Cooling 15 15 Cooling OFF

4

Introdurre l'apposito Oring (A-OR2) nel centratore (A-20), avvitare il tubo modello A-19R al centratore comprimendo leggermente l'oring. Quando la resina è consistente ma non collante (filamentosa), introdurla all'interno del tubo A-19R e successivamente inserire il tappo in metallo codice 00040TA. apporre infine sul centratore A-20 gli o-rings A-OR1 e 0014F1OR.

5

Quando l'apparecchiatura è in temperatura (200 °C.) rapidamente: inserire l'iniettore nella camera del forno, posizionare la muffola sul centratore, serrare lo sportello e iniettare il prodotto premendo "Piston UP", poi premere "AUTO". A questo punto il forno rimarrà acceso a 200 °C. per 15 min. poi vi sarà la fase di raffreddamento per altri 15 min. (fine ciclo).
Estrarre la muffola e lasciare raffreddare a temperatura ambiente.

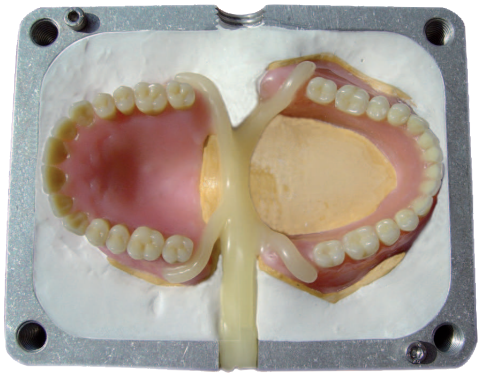
6

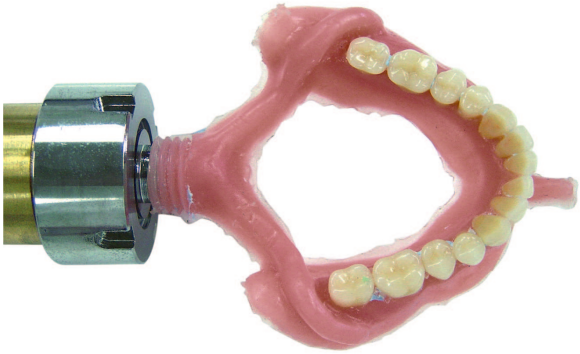
Svitare il centratore, inserire l'iniettore in acqua fredda e servirsi del tubo blu per estrarre la resina residua. (E' possibile utilizzare anche l'apposito estrattore code A-19 Estr.). Per la rifinitura utilizzare la metodica convenzionale.

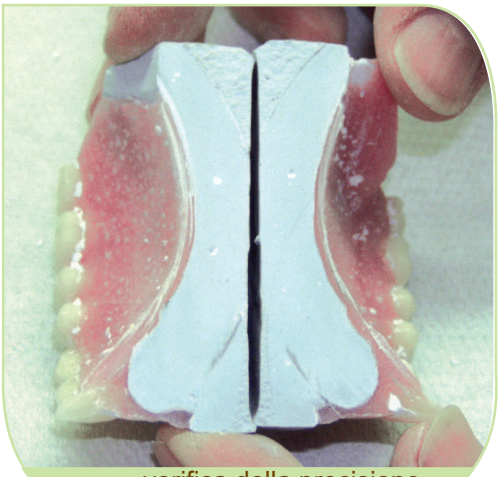
ATTENZIONE

Grazie alla muffola tipo 200 (cod.00025) è possibile iniettare e polimerizzare due protesi contemporaneamente con un tempo record di soli **30 minuti.**

Possibilità di iniettare e polimerizzare tutte le resine acriliche







verifica della precisione

rifinitura rapida

es. di resina acrilica

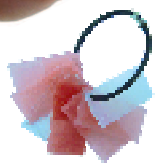
CONCLUSIONI

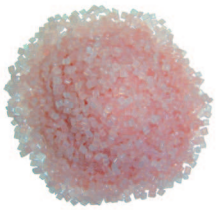
Il procedimento a caldo per l'iniezione e la polimerizzazione di tutte le resine acriliche convenzionali (polimero e monomero) offre un RISULTATO ECCELLENTE.

Questa tecnica innovativa consente di ottenere una qualità OTTIMALE di fabbricazione della vostra protesi:

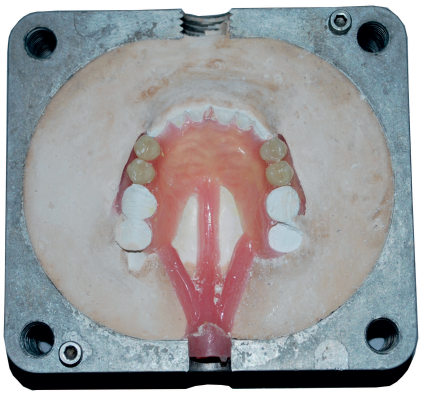
- migliore resistenza meccanica
- nessun rialzo di occlusione e resina piu compatta
- migliore stabilità dimensionale
- assenza di porosità

Ottima mimetizzazione
colori molto simili alla gengiva naturale





Scala colori Flexi-J
7 colori disponibili
incluso il trasparente



1

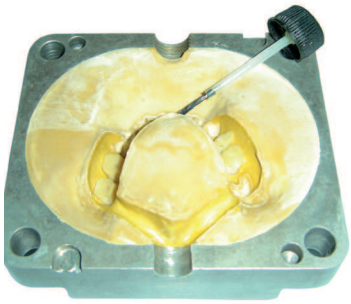
Realizzazione della modellazione
in cera su modello duplicato.
Ritenzioni meccaniche sui denti.
(E' possibile utlizzare una cera calibrata)

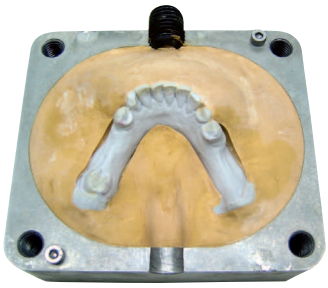
2

Messa in muffola con la parte posteriore rivolta verso l'iniezione. I canali di iniezione, devono avere il **Ø minimo 5 mm.** e devono essere collocati, sulla parte finale della protesi, raccordandoli con il punto di iniezione. Sebbene l'iniezione venga anche con soli due canali (vedi es.)è preferibile posizionare anche nell'inferiore un canale centrale come nel superiore . Colare il controstampo con un gesso di gesso di classe III o IV.

3

Sgrassare la muffola e isolare con la lacca fotopolimerizzante "Gyplux", polimerizzare per 8 min., questo trattamento renderà la superficie della resina dopo l'iniezione molto brillante. Per evitare lo spostamento dei denti è consigliabile fissarli con un punto di colla.





Attenzione: il prodotto Flexi-J, deve essere utilizzato privo di umidità.

Nel caso la confezione sia nuova, può essere utilizzato immediatamente, nel caso in cui la confezione sia stata già aperta, prima dell'inserimento del prodotto nel tubetto, essiccare il medesimo in un forno ad una temperatura di 110 °C. per 120 min.

Prima che si raffreddi completamente preparare la cartuccia, inserire il materiale essicato e successivamente inserire prima il tappo di teflon poi il tappo in metallo (cod. A-21).

4

5

Regolare la velocità di iniezione al massimo (vite di regolazione collocata dietro la J-100 tutta aperta).
Regolare l'apparecchiatura sul programma 11 o 12 , la pressione deve essere di 5,5 bar.
Accendere manualmente il riscaldamento, quando il forno è alla temperatura di (255°C. Circa) inserire l'iniettore di ottone precedentemente preparato e avviare il programma
La muffola a temperatura ambiente (fredda) deve essere collocata sul forno 5 minuti prima dell'iniezione, è possibile utilizzare il programma pre-injection per avvertire l'operatore quando collocare la muffola. Alla fine del ciclo estrarre la muffola dalla J-100 e separare l'iniettore (attenzione utilizzare guanti termo-isolanti).
Aprire la muffola solo quando è a temperatura ambiente
- N.B. se il prodotto viene raffreddato bruscamente diviene fragile (può rompersi)
E' comunque consigliabile prima di fletterlo eccessivamente lasciare il prodotto a bagno in acqua affinché si saturi nuovamente riacquisendo così la normale elasticità.

Protocollo
per la rifinitura e lucidatura del Flexi-J

A MICROMOTORE

1. Ulilizzare le abituali frese per resina facendo attenzione a non surriscaldare il prodotto
2. Ulilizzare le frese diamantate per ottenere un aspetto liscio
3. Utilizzare un bisturi per la rifinitura dei colletti

CON PULITRICE

UTILIZZARE LE SPAZZOLE A VELOCITA' RIDOTTA

Pulire con pomice ben umida e per ottenere una superficie più lucida, successivamente utilizzare la sua pasta brillantante.

Super Polish e Unibrillant

le nuove paste lucidanti Universali per la resine termoplastiche elastiche Flexi.J (Nylon) e F. J. P. (compound)

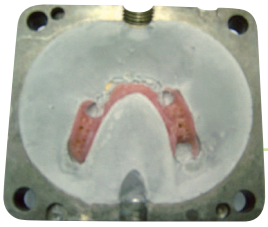
Polisonix

Piccolo ultrasuoni indispensabile per la pulizia del Flexi-J.

Protocollo
per la riparazione o ribasatura del Flexi-J (Nylon)

E' indispensabile procedere come di abitudine alla messa in muffola delle protesi, con le parti da ricostruire modellate in cera.
Procedere quindi alla pulizia della muffola secondo la tecnica nota.

1



2

Rendere ruvida la superficie del Flexi-J nella zona interessata per aumentare la ritenzione meccanica ed assicurare una buona adesione con il materiale nuovo che verrà iniettato

Isolare con la lacca Gyplux e polimerizzare per 8 minuti.

3

4

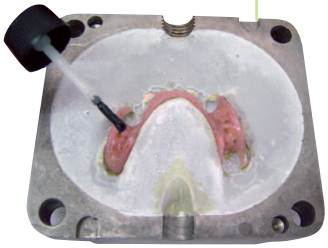
Inserire la muffola contenente l'apparecchio in Flexi-J da riparare o ribasare in acqua bollente.

5

Preparare la cartuccia con il materiale necessario e attivare il programma .. della J-100 Evolution.
(vedi pag. 14 al punto 4)

6

- estrarre la muffola dall'acqua bollente 7 min. prima dell'iniezione,
- eliminare i residui di acqua con aria compressa.
- stendere il Primer Flexi-J "P" su tutta la superficie interessata alla ribasatura o riparazione.
(N.b. il prodotto non deve essere applicato sui denti)



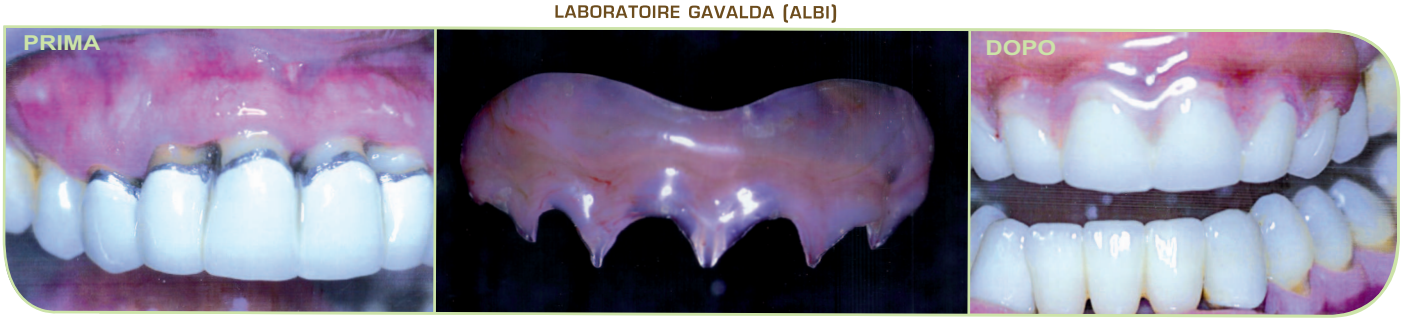
Lasciare la muffola bollente aperta per circa 4 min. per permettere al prodotto Primer Flexi-J di agire;

Chiudere la muffola, posizionarla sull'iniettore e procedere all'iniezione del nuovo materiale

7

Esempi di estetica ottenibili con le resine Flexi-J e F.J.P.

LABORATOIRE GAVALDA (ALBI)



LABORATOIRE CHAUVIN (LA CROIX FALGARDE)

DENTAL CONCEPT MÉDITÉRANNÉE (NICE)

VANTAGGI delle resine elastiche

- Traslucenza naturale
- Assenza totale di monomero
- Leggerezza e flessibilità
- Praticamente infrangibile
- Assenza di ganci in metallo
- Ottima mimetizzazione nel cavo orale
- Possibilità di aggiunte e riparazioni

DENTAL CONCEPT MÉDITÉRANNÉE (NICE)

LABORATOIRE GAVALDA (ALBI)

LABORATOIRE IMPACT DENTAIRE (NICE)

F.J. P. l'innovazione - anno 2007.

La resina termoplastica per iniezione F. J .P.
è il risultato della ricerca di anni di sperimentazione della ditta Pressing Dental di San Marino

Da decenni vengono impiegati per la costruzione di protesi materiali a base di Poliammide (Nylon®) come il "Val-plast" (prodotto della Val-plast - USA), Flexite (prodotto dalla Flexite - USA), Flexi-J della Pressing Dental etc; questi materiali devono il loro successo alle caratteristiche meccaniche della resina, al grande comfort riconosciuto dai pazienti e soprattutto ad un ottimo risultato estetico.

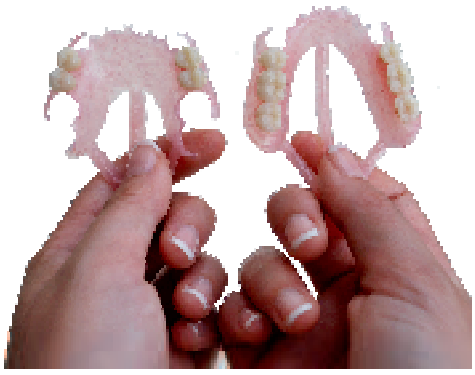
La Pressing Dental partendo dalla base di questi prodotti e conoscendone i limiti, ha creato un compound per migliorarne le proprietà mantenendone inalterati i vantaggi.

Obiettivo

Creare un compound in alternativa al nylon, che avesse le seguenti caratteristiche:

- Moderatamente elastico e semi-trasparente
- Minimo assorbimento di liquidi (un terzo del nylon) senza necessità di essicazione
- Buona stabilità del colore e buona precisione
- Ottima stabilità dimensionale e molto più semplice da rifinire utilizzando le tecniche convenzionali
- Sterilizzabile in caso di necessità a 121 °C.
- Privo di bolle dopo la fusione anche con spessori notevoli
- Possibilità di adesione alla resina acrilica (con l'ausilio dell'Acecril)
- Riutilizzabile (se utilizzato con le apparecchiature J-100 evolution e J-200 Pressing)

Novità 2012
Pressing Dental «da sempre all'avanguardia"



A seguito di richieste da parte di alcuni professionisti è stata formulata una nuova versione più elastica del compound F.J.P mantenendo comunque inalterate le speciali caratteristiche che lo differenziano dai prodotti similari (Nylon ecc..).

Super Polish e Unibrillant
Le paste lucidanti Universali per le resine termoplastiche elastiche F. J. P. e Flexi.j .

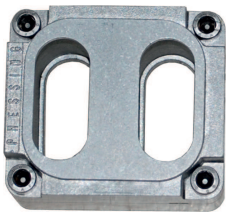
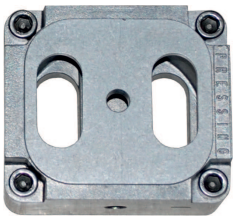
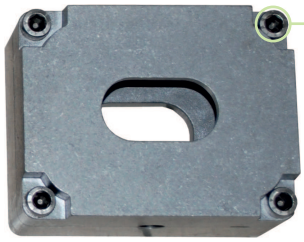
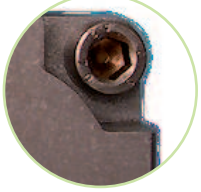
Programma n. 14

Prodotti:
Tradizionale
A, B, C, D –00900

versione più elastica
F, G, H, I –00900

Fasi di lavorazione

Temperatura di fusione:	230 °C
Tempo di fusione (timer 1):	15 Min.
Forno acceso dopo l'iniezione (timer 2):	02 Min.
Raffreddamento sotto pressione (tim.3):	15 Min.
Ventola di raffreddamento	ON
Pressione di iniezione:	5 bar
Velocità di iniezione	Slow

MUFFOLE 00030 Tipo 50 (divisa in due parti)

00020 Tipo 100 (standard)

00025 Tipo 200 (grande es. per due protesi)

RJ100-0018A Viti per muffole (pz.4)

00050 Speciale lubrificante per tubetti (type red)

00299 V
Mini colour system
Sistema per la caratterizzazione delle resine acetaliche e acriliche

14001 Neutral
14002 Pink
14003 Blue
Trays fotopolimerizzabili (50 pz.)

A-20 II + A-20 II 2
Rondella isolante per J-100 Evolution + anello di rinforzo(II2)

RJ100-0014 G1 +G2
N.b. per la J-100 (modello '95)

A-20 II Rondella termica per J-100 Evolution

A-20 IC Centratore modello isolante

A-19 Iniettore per resine termoplastiche (es. TSM Acetal Dental)

00040 Tubi modello J-100 (cont. 60 tubi + 60 tappi Ø 22)

00041 Tubi modello J-100 (cont. 75 tubi Ø 22)

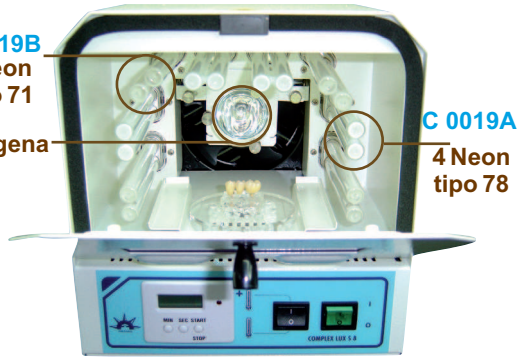
00045 Tubi modello J-100 (cont. 45 tubi+45 tappi Ø 25,4)

00046 Tubi modello J-100 (cont. 55 tubi Ø 25,4)

Prodotto da iniettare, esempio resina Flexi-J colore B (Nylon)

00040 T Tappo in teflon

A-21 Tappo in metallo (indispensabile per il Flexi-J e Plastic steel)



C 0019B 4 Neon tipo 71

Alogena

C 0019A 4 Neon tipo 78

00402 Complex Lux S-8
Lampada fotopolimerizzante universale (320/550 NM)

AVV-C
Avvitatore pneumatico per muffole

Filwax
Speciale cera bianca per canali (disponibile Ø2, 3, 4, 5 e 9 mm.)

00302/2
Lux Clea 2x10 cc. Primer per Acelux

00095 Acelux 30 cc.
000301/2 2 x 10 cc.
Lacca foto-polimerizzante per la caratterizzazione del Acetal Dental

00090 Gyplux 30 cc.
00091 Gyplux 50 cc.
Isolante fotopolimerizzabile per modelli in gesso

S-500
Separating Pressing Isolante speciale. Contenuto: 500 ml

00082 Acecril

Sistema per unire le resine acriliche al TSM Acetal Dental, F.J.P. e Plastic stell

00084-E
Marble Stone (Evolution)

Gesso speciale per modelli nel sistema TSM Acetal Dental Contenuto: Kg. 3

Sil- Labor
Silicone per policondensazione
Tipo "Classic" (85 Shore A)
Tipo "Hard" (95 Shore A)

Sil- Labor "Gemini"
Silicone in pasta per addizione 1 : 1
Tipo 82 Sh. A colore rosa
Tipo 90 Sh. A colore azzurro

Sil- Press
Silicone per addizione 1 : 1, disponibile 10, 21 o 28 Shore A

E-M
Expomodel 500gr.+100 gr.B

Una semplice soluzione per i vostri modelli dimostrativi Resina Epossidica

Ulteriori informazioni sono disponibili sul sito www.pressing-dental.com o presso i rinvenditori autorizzati.

1

Ganci estetici, mantenitori di spazio, bite protesi parziali etc.

T.S.M. Acetal Dental - Resina termoplastica -

Cod. 00549 T.S.M. Acetal Dental Scala colori
Cod. 00550 Conf. Assortita kg. 1,150 suddivisi in 20 Colori (8 dischetti per colore) + scala colori.
Cod.00551-00570 Confezione da 500 gr. Riferimento colletto "Vita" colore: A-A1-A2-A3-A4-B-B1-B2-B3-B4-C1-C2-C3-C4-D2-D3-D4 rosa F1-F2-F3
Cod.00313 Color system ricambio Rosso Magenta per la colorazione gengivale.
Cod.00084E Marble Stone Evolution,confezione kg.3.
Cod.00095 Acelux, conf. da 30 cc.
Cod.0302/2 Lux Clea, conf. da 2x10 cc.
cod. 00302/2 Lux Clea conf. da 2 x 10 cc.
cod. 00300 Color System cofanetto in legno completo:16 pigmenti: bianco, nero, giallo, rosso magenta, blu cyan, viola, verde, arancio, marrone neutro, marrone rosso, grigio opaco, grigio traslucente, grigio traslucente blu, ocra, arancione rosso, viola rosso + Acelux 10 ml. , Lux Clea, 2 pennelli e piastra miscelazione
cod. 00299-I Mini Color System base"Ivoclar"
cod. 00299-V Mini Color System base"Vita"
cod. 00299-USA Mini Color System con pigmenti su base Vita premiscelati

2

Resina acrilica per protesi senza monomero liquido.

The.r.mo. Bridge rosa - Resina acrilica termoplastica -

cod. 00649 Scala colori The.r.mo.. Bridge
cod. 00667 Colore rosa in granuli con fibre gr.200
cod. 00650 Colore trasparente gr. 500
cod. 00668 Colore rosa in dischi con fibre gr.200

3

Resina acrilica senza monomero per ponti provvisori, bite etc.

The.r.mo. Bridge - Resina acrilica termoplastica -

cod. 00649 Scala colori The.r.mo. Free e The.r.mo. Bridge
da cod. 00650 a 00666 Conf. gr. 200
colori: trasparente, ref. base vita A, A1, A2, A3, B, B1, B2, B3, C, C1, C2, C3, D, D2, D3, D4

4

Resina per posizionatori e proteggi-denti sportivi.

Corflex Orthodontic (tipo 80) - Resina vinilica termoplastica -

cod. 00997 Scala colori
confezioni da gr. 400
cod.01001 Trasparente
cod.01004 Verde
cod.01007 Fuxia
cod.01010 Nero
cod. 01000 Confezione assortita da gr. 600 (escluso colori bianco e nero)
cod.01002 Bianco
cod.01005 Rosa
cod.01008 Azzurro
cod.01003 Giallo
cod.01006 Rosso
cod.01009 Blu

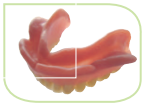
5

Speciale compound per sottostrutture e perni moncone

Plastic Steel

cod. 00702-250
Colore unico conf. gr. 250

6



Corflex Plastulene resina vinilica tipo 80

Resina per basi "morbide" su protesi totali e otturatori chirurgici.
cod. 01001 Colore unico rosa, conf. gr. 200
cod. foglio K Fogli in Teflon conf.pz. 30
cod. foglio R Fogli di Plastulene conf.pz. 10
cod. 00085 Poly-Corflex (conf. P.11)

7

Resina acrilica a caldo convenzionale con polimerizzazione dopo l' iniezione

"IDO Base" - Resina acrilica per polimerizzazione diretta sulla J-100 Evolution -

Prodotto disponibile solo su richiesta.
cod.21397 Idobase polimero 900 gr.
cod.21398 Idobase monomero 500 ml.

Oring di ricambio per il kit di iniezione delle resine acriliche
Cod.RJ100 A OR1 Oring per centratore /acrilico OR1 pz. 10
Cod.RJ100 A OR2 Oring per centratore /acrilico OR2 pz. 10
cod.RJ100-0014 F1 OR Oring per centratore convenzionale pz. 10
cod.00040 TA-OR Oring per centratore / acrilico tappo 00040TA pz. 10

8
9

Resina per protesi flessibili

Flexi-J (Resina termoplastica a base di nylon)

confezioni da gr. 250
cod. 00799 Scala colori (pz.1) Flexi-J e FJP
cod.00800-A Tipo 1 colore bianco/trasparente
cod.00800-B Tipo 1 colore rosa
cod.00800-C Tipo 1 colore rosa
cod.00800-D Tipo 1 colore rosa
cod.00800-F Tipo 2 colore trasparente
cod.00800-G Tipo 2 colore rosa
cod.00800-H Tipo 2 colore rosa
cod.00800-P Flexi-J Primer
(adesivo per polliammidi 30 cc.)

F. J. P. (Compound)

confezioni da gr. 250
00900-A F.J.P. Colore trasparente/bianco
00900-B F.J.P. Colore rosa
00900-C F.J.P. Colore rosa
00900-D F.J.P. Colore rosa

Novità, versione piu elastica
00900-F F.J.P. Colore trasparente/bianco
00900-G F.J.P. Colore rosa (tonalità B)
00900-H F.J.P. Colore rosa (tonalità C)
00900-I F.J.P. Colore rosa (tonalità D)

J-100 Evolution, accessori e ricambi

cod. RJ100-0014F1 Centratore non isolato J-100 mod. 95
cod. RJ100-0014F1 OR Oring per centratore (J-100 mod. 95 e Evolution) pz. 10
cod. RJ100-0014G Centratore isolato (J-100 mod. 95 -isolante non incluso)
cod. RJ100-0014G1 Isolante per centratore mod. 0014G (J-100 mod. '95)
cod. RJ100-0014G2 Anello di rinforzo per isolante 0014g1 (J-100 mod. '95)
cod. RJ100-0013A Pomello blocca muffola
cod. RJ100-0101 Gruppo elettrovalvola completo (J-100 mod. 95)
cod. RJ100-0103 Gruppo regolatore di pressione (J-100 mod. 95)
cod. A-20 Centratore non isolato J-100 mod. evolution
cod. A-20 IC Centratore mod. isolato J-100 mod. Ev.(isolante escluso)
cod. A-20 II Isolante per centratore mod. A-20IC
cod. A-20 II 2 Rinforzo per isolante A-20 II
cod. A-21 Tappo in metallo indispensabile: Flexi-J e Plastic steel Ø22
cod. A-21 Maxi Tappo in metallo indispensabile per tubetti Ø 25,4
cod. A-19 Tubo Contenitore di iniez. mod. J-100 Evolution Ø22
cod. A-19Maxi Tubo Contenitore di iniez. mod. J-100 Evolution Ø 25,4

La PRESSING DENTAL SRL
è una società in costante ricerca di materiali e tecniche innovative con l'obiettivo di sostituire le resine acriliche ed i metalli con tecnopolimeri avanzati.

Tutti i prodotti sono clinicamente testati e certificati secondo la Norma 93/42.

La qualità di produzione dei materiali e la loro tracciabilità sono garantite in conformità alla norma UNI EN ISO 13875.2004.

Più di 80 pubblicazioni scientifiche confermano la validità dei prodotti e delle sistematiche di iniezione delle apparecchiature J-100 e J-200 Evolution.

I prodotti della Pressing Dental sono da molti anni presenti in tutti il mondo, ad es.:
Stati uniti, Canada, Argentina, Messico, Brasile, Rep. Domenicana, Corea, Thailandia, Filippine, India, Egitto, Algeria, Sudan, Marocco, Russia, Bielorussia, Moldavia, Ucraina, Svezia, Latvia, Lettonia, Estonia, Francia, Germania, Olanda, Belgio, Polonia, Lussemburgo, Inghilterra, Croazia, Svizzera, Spagna, Italia, Portogallo, Israele, Siria, etc.

- PIU' SEMPLICE
- PIU' ECONOMICO
- PIU' ERGONOMICO

La J-100 Evolution
è il piu completo sistema di presso iniezione riconosciuto da migliaia di utilizzatori.

E' l'unico sistema che consente di utilizzare più di 9 prodotti differenti.

Pressing Dental

PRESSING DENTAL Srl
Via Onesto Scavino, 4 (Zona Ind. Rovereta)
47891 Falciano (Repubblica di San Marino)
Tel dall'Italia 0549 909948 - fax 0549 909958
From other countries
Tel++ 378 909948 - fax ++ 378 909958
info@pressing-dental.com
www.pressing-dental.com

Cod. 098053 / IT Rev. 2 I.P.

CE 0546

Si ringrazia per la loro preziosa collaborazione il Dr. Poisson e Prof. Dorignac (s. 8-9).
Un ringraziamento anche alla ditta Euromax (Montecarlo) e ai laboratori Gavalda, Chauvin, Impact Dentaire, Dental Concept Méditerranée e Rohr (S. 16-17).